РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

# РЕЗАКИ ГАЗОКИСЛОРОДНЫЕ ИНЖЕКТОРНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ РЕЗКИ

## Р3П-01
## Р3П-03
## Р2А-02М
## Р3П-М
## Р3П-РУ L=1000 (135°)

PTK-SVARKA.RU

Перед использованием оборудования необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации, соблюдать указания на технических шильдах и требования техники безопасности.

## НАЗНАЧЕНИЕ

Резаки газокислородные инжекторные типа РЗП предназначены для ручной разделительной резки листового и сортового металла из низкоуглеродистых сталей толщиной до 300 мм. Основные параметры резаков соответствуют требованиям ГОСТ 5191 «Резаки инжекторные для ручной кислородной резки» к резакам типа Р3. Резак выпускается в климатическом исполнении УХЛ1 для типа атмосферы II по ГОСТ 15150, но для работы в интервале температур от -20° С до +40°С.

Модификации резаков:

- РЗП-01 – вентильный резак для работы на пропан-бутане. В комплект поставки входит медный наружный мундштук №1П и внутренние латунные шлицевые мундштуки №1П, 2П, 3П.
- РЗП-М – вентильный резак для работы на пропан-бутане. В комплект поставки входит медный наружный мундштук №1П и внутренние латунные шлицевые мундштуки №1П, 3П.
- РЗП-03 – вентильный резак для работы на пропан-бутане. В комплект поставки входит медный наружный мундштук №1П и внутренние латунные шлицевые мундштуки №2П, 3П, 4П.
- РЗП-РУ L=1000 (135°) – рычажный резак для работы на пропан-бутане. В комплект поставки входит медный наружный мундштук №1П и внутренние латунные шлицевые мундштуки №1П, 2П, 3П.
- Р2А-02М - вентильный резак для работы на ацетилене. В комплект поставки входит медный наружный мундштук №1А и внутренний латунный шлицевой мундштук №1А, 2А, 3А.

Обратите внимание, что мундштук №4А приобретается отдельно, не входит в комплект поставки к резаку.

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

| | |
|---|---|
| Резак в сборе с дополнительными сменными мундштуками | 1 шт. |
| Руководство по эксплуатации | 1 шт. |

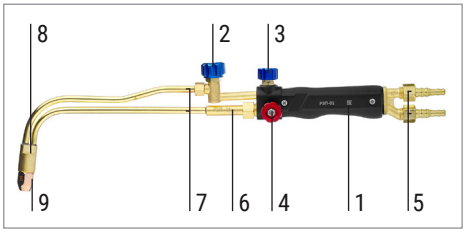
## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Резак состоит из ствола с запорно-регулировочными вентилями режущего и подогревающего кислорода, вентиля горючего газа и присоединительных ниппелей для крепления газоподводящих рукавов по ГОСТ 9356 диаметром 6/9 мм. К стволу накидными гайками крепится наконечник, состоящий из инжекторного устройства, соединительных трубок, головки резака и сменных наружного и внутреннего мундштуков. При движении кислорода через инжекторное устройство создается разрежение в смесительной камере, обеспечивающее подачу и смешивание горючего газа с кислородом. Регулирование расхода кислорода и газа осуществляется соответствующими вентилями.

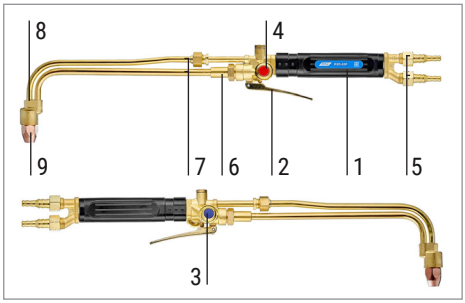
Горючая смесь по трубке наконечника поступает в головку резака и, выходя в кольцевую щель между внутренним и наружным мундштуками, при воспламенении образует подогревающее пламя. Подача кислорода для резки осуществляется вентилем режущего кислорода, далее через трубку наконечника и головку в центральный канал внутреннего мундштука.

Работа резака основана на нагреве подогревающим пламенем начальной точки реза до температуры воспламенения металла с последующим сжиганием его в струе режущего кислорода.

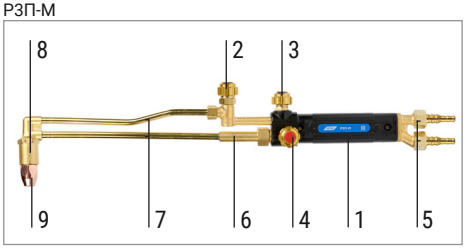
РЗП-01 / РЗП-03 / Р2А-02М




РЗП-РУ




РЗП-М




1. Ствол резака
2. Вентиль (клапан) кислорода режущего (КР)
3. Вентиль кислорода подогревающего (КП)
4. Вентиль горючего газа (ГГ)
5. Ниппели с присоединительной резьбой М16х1,5 (кислород) и М16х1,5LH (горючий газ)
6. Инжекторное устройство
7. Соединительные трубки
8. Головка резака
9. Сменные наружные и внутренние мундштуки

## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Безопасность труда при использовании резака обеспечивается его изготовлением в соответствии с ГОСТ 12.2.008. При эксплуатации резака необходимо соблюдать требования ГОСТ 12.3.036.

Для защиты глаз рабочего должны применяться очки закрытого типа по ГОСТ 12.4.013 со светофильтрами С1.

Рабочий должен работать в защитной спецодежде по ГОСТ 12.4.045. На рабочем месте должна быть обеспечена чистота воздуха рабочей зоны по нормам ГОСТ 12.2.005.

При работе с резаком рабочий обязан использовать средства индивидуальной защиты органов слуха по ГОСТ 12.4.051 (беруши, наушники, шлем и т.п. с шумоподавляющей способностью не менее 10 дБа).

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- Вносить изменения в конструкцию резака.
- Пользоваться резаком при нарушении механической прочности и герметичности узлов, соединений и рукавов.
- Работать в замасленной спецодежде, использовать замасленную ветошь, инструмент.
- Использовать рукава не по назначению.
- Работать без спецодежды, средств защиты глаз и органов слуха.
- Работать при отсутствии средств пожаротушения на рабочем месте.
- Работать ближе 10м от газопроводов, газовых баллонов и ацетиленовых генераторов.
- Оставлять резак без присмотра с открытыми вентилями и зажженным пламенем.

## ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Полную ответственность за соблюдение всех правил техники безопасности и рекомендаций несут потребители оборудования ПТК. Дополнительно к стандартным правилам, которые относятся к организации рабочего места, необходимо соблюдать следующее:

• К работе с оборудованием допускаются лица не моложе 18 лет, которые изучили руководство по эксплуатации, устройство оборудования, правила и технику безопасности, прошли инструктаж по технике безопасности, имеют доступ к самостоятельной работе и имеют профильное образование и доступы к проведению работ.

## ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Применяемые газы должны соответствовать ГОСТ 5457, ГОСТ 20448 и ГОСТ 5583. 6.2 Перед началом работы осмотреть резак и убедиться в его исправности.

Проверить:

- Герметичность присоединения рукавов, всех разъемных и паяных соединений.
- Наличие разрежения (подсоса) в канале горючего газа.
- Легкость вращения вентилей, независимость факела пламени от бокового надавливания на маховик вентиля.

Установить редукторами (регуляторами расхода газа) рабочее давление газов в соответствии с данными таблицы. Открыть на 1/10 оборота вентиль кислорода подогревающего и на 1/5 оборота вентиль горючего газа, зажечь горючую смесь. Поочередно добавляя кислород и горючий газ, довести пламя до режимных значений. Вентиль кислорода режущего открывать только в процессе резки (после подогрева разрезаемой заготовки до температуры воспламенения металла) не более чем на полтора оборота и закрыть немедленно после отрыва от разрезаемой заготовки. Периодически, по мере нагрева мундштука, производить регулировку пламени.

После окончания работы необходимо погасить пламя, перекрыв вентили резака, сначала горючий газ, а затем кислород. Закрыть вентиль системы газопитания. После этого стравить остатки газа в атмосферу, закрыть редукторы системы газопитания.

При невозможности регулирования состава пламени по горючему газу, нагреве резака, при появлении хлопков и после обратного удара, процесс газопламенной обработки металла прекратить. Закрыть вентиль горючего газа, затем вентиль кислорода и охладить резак. После обратного удара подтянуть все резьбовые соединения, проверить рукава, и заменить их. Инжекторное устройство осмотреть, прочистить. Проверить герметичность соединений резака. При повторных обратных ударах произвести ремонт резака.

Запрещается производить любые ремонтные работы, а также подтягивание гаек, если система находится под давлением.

## НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При обнаружении неисправности незамедлительно прекратите работы и использование продукции. Вы можете самостоятельно проверить и устранить ряд неполадок. Если не удалось самостоятельно устранить неполадки, то обратитесь к более квалифицированным специалистам или замените оборудование на новое.

• Осмотрите резак, комплектующие и газовые рукава на отсутствие внешних повреждений и загрязнений. Уберите загрязнения, замените поврежденные части (комплектующие).

• Проверьте корректность присоединения рукавов к штуцерам. Кислородный рукав присоединяется к штуцеру с правой резьбой, рукав горючего газа – к штуцеру с левой резьбой.

• Убедитесь в отсутствии противодавления перед подсоединением рукава для подачи горючего газа.

• Проверьте герметичность всех соединений резака мыльной эмульсией, при этом требуется заглушить мундштук. Не допускается утечка газов.

• Отрегулируйте пламя по мощности. Требуемая мощность выставляется за счет регулировки давления газов на редукторах и регулировки мощности и состава пламени на резаки при помощи вентилей.

• Прочистите каналы мундштука специальным набором для чистки при наличии неправильной формы пламени, перед этим погасив резак.

• При возникновении обратного удара пламени необходимо погасить резак, охладить мундштук, прочистить его каналы и продуть кислородом.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Толщина разрезаемого металла, мм | | 3–15 | 15–30 | 30–50 | 50–100 | 100–200 | 200–300 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Мундштук внутренний № | | 1П / 1А | 2П / 2А | 3П / 3А | 4П / 4А | 5П | 6П |
| Мундштук наружный № | | 1П / 1А | | | | 2П | |
| Давление на входе, кгс/см² | Кислород | 3,0 | 4,0 | 4,2 | 5,0 | 7,5 | 10,0 |
| | Пропан-бутан | 0,1–1,5 | | | | 0,2–1,5 | |
| | Ацетилен | 0,03–1,2 | | | | – | |
| Расход, м³/ч (не более) | Кислород | 3,0–4,1 | 3,8–5,0 | 7,0–8,6 | 12,4–13,8 | 18,0–23,0 | 28,0–33,2 |
| | Пропан-бутан | 0,41–0,90 | 0,49–1,08 | 0,49–1,08 | 0,62–1,38 | 0,68–1,5 | 0,86–1,92 |
| | Ацетилен | 0,5 | 0,65 | 0,75 | 0,9 | – | – |
| Присоединительная резьба штуцеров | Кислород | M16x1,5 | | | | | |
| | Пропан-бутан | M16x1,5LH | | | | | |
| Угол наклона головки резака,° | | 90 / 135 | | | | | |
| Длина резака, мм (не более) | | 500 / 1000 | | | | | |

## ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Резак разрешается перевозить в любых закрытых транспортных средствах. Хранить в помещении при температуре от +5°С до +40°С и относительной влажности воздуха не более 70%.

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует работоспособность резаков при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Ремонт оборудования производится только производителем или в специализированных мастерских. При нарушении контрольных меток и/или механических повреждений гарантия прекращается.

Рекомендованный срок хранения - 3 года, рекомендованный срок службы - 2 года. Указанные сроки действительны только при соблюдении правил транспортировки, хранения и эксплуатации оборудования.

Гарантийный срок - 12 месяцев со дня продажи.

Дата производства оборудования (месяц и год) указана на стикере, который размещен на индивидуальной упаковке товара.

## УТИЛИЗАЦИЯ

По истечении срока службы или поломки, оборудование подлежит утилизации на предприятия по переработке отходов, или передаче его организациям, которые занимаются переработкой черных и цветных металлов на основании Федерального закона «Об отходах производства и потребления».

## АКТУАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обратите внимание, что производитель ведет дальнейшую работу по усовершенствованию конструкции, технических характеристик, комплектации и прочих параметров, поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

Чтобы скачать наиболее актуальное руководство по эксплуатации, выполните ряд действий:

1. Перейдите на сайт ПТК (ptk-svarka.ru);
2. В строке поиска укажите полное наименование товара;
3. Перейдите в карточку товара;
4. В разделе «Документы» скачайте актуальный справочно-информационный документ.

## СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Оборудование испытано и признано годными для эксплуатации.

Дата продажи _____

Отметка ОТК о приемке




Версия: 08.2026

**Произведено для ООО «Сварка-Комплект»:** 199397, Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Наличная, д. 44, корп. 1, стр. 1, оф. 76-Н

**Производитель «NINGBO YINZHOU QISHENG WELDING TOOLS FACTORY»:** Jinxi Village, Hengxi Town, Yinzhou, Ningbo, China

**Отдел взаимодействия с клиентами:**
+7 (495) 363-38-27
+7 (812) 326-06-46
info@ptk.group